

## FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Édition 11.2019/v1

DCC Master Format™ 03 64 23

COULIS D'INJECTION ÉPOXY

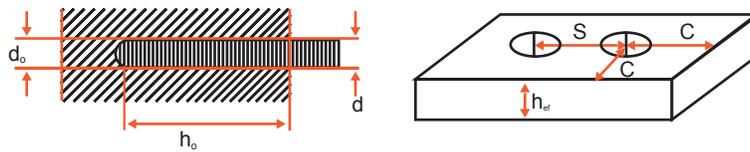
# Sika AnchorFix®-1

## ADHÉSIF D'ANCRAGE À PRISE RAPIDE

<b>Description</b>	Adhésif d'ancrage bicomposant à base de polyester et de méthacrylate, sans solvant ni styrène.																										
<b>Domaines d'application</b>	<p>Avec les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Barres / acier d'armature</li> <li>▪ Tiges filetées</li> <li>▪ Boulons et systèmes de fixation spéciaux</li> </ul> <p>Sur les substrats suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Béton</li> <li>▪ Maçonnerie creuse et pleine</li> <li>▪ Pierre naturelle dure</li> <li>▪ Roche massive</li> </ul>																										
<b>Avantages</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mûrissement rapide</li> <li>▪ S'applique avec un pistolet à calfeutrer standard</li> <li>▪ Convient aux applications à basses températures</li> <li>▪ Grande capacité de charge</li> <li>▪ Non-affaissant, même sur les substrats en sous-face</li> <li>▪ Sans styrène</li> <li>▪ Faible odeur</li> <li>▪ Faibles pertes</li> <li>▪ Aucune restriction relative au transport</li> </ul>																										
<b>Données techniques</b>	<p><b>Conditionnement</b> Cartouche de 300 mL, 12 unités par boîte.</p> <p><b>Couleur</b> Composant A : Blanc Composant B : Noir Composants A + B mélangés Gris clair</p> <p><b>Conservation</b> 12 mois à partir de la date de production, dans son conditionnement d'origine, non-ouvert. Entreposer au sec, à l'abri du soleil, à des températures se situant entre 0 et 20 °C (32 et 68 °F). Préconditionner le produit entre 5 et 40 °C (41 et 104 °F) afin d'en faciliter l'application.</p> <p><b>Propriétés à 23 °C (73 °F) et 50 % H.R.</b></p> <p><b>Densité</b> 1,63 kg/L (composants A + B mélangés)</p> <p><b>Résistance à l'affaissement</b> Ne s'affaisse pas, même sur les substrats en sous-face.</p> <p><b>Épaisseur du film</b> 3 mm max.</p> <p><b>Stabilité thermique</b> Température de transition vitreuse : 60 °C (140 °F) - DIN EN ISO 6721-2</p> <p><b>Résistance à la compression ASTM D695</b> ~ 60 N/mm<sup>2</sup> (7 jours à 20 °C)</p> <p><b>Module d'élasticité en compression ASTM D695</b> ~ 3 500 N/mm<sup>2</sup> (7 jours à 20 °C)</p> <p><b>Résistance à la flexion ASTM D790</b> ~ 28 N/mm<sup>2</sup> (7 jours à 20 °C)</p> <p><b>Résistance à la traction ASTM D638</b> ~ 12 N/mm<sup>2</sup> (7 jours à 20 °C)</p> <p><b>Module d'élasticité en traction ASTM D638</b> ~ 4 500 N/mm<sup>2</sup> (7 jours à 20 °C)</p> <p><b>Résistance thermique (ETAG 001, deel 5)</b> - Long terme -40 °C min. (-40 °F) / +50 °C (122 °F) max. - Temporaire 1 à 2 heures à 80 °C (176 °F)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Vitesse de polymérisation</th> <th>Températures</th> <th>Temps ouvert T<sub>gel</sub></th> <th>Temps de mûrissement T<sub>cur</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>- 10 °C (14 °F)</td> <td>30 minutes</td> <td>24 heures</td> </tr> <tr> <td></td> <td>5 °C (41 °F)</td> <td>18 minutes</td> <td>145 minutes</td> </tr> <tr> <td></td> <td>10 °C (50 °F)</td> <td>10 minutes</td> <td>85 minutes</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20 °C (68 °F)</td> <td>6 minutes</td> <td>50 minutes</td> </tr> <tr> <td></td> <td>30 °C (86 °F)</td> <td>4 minutes</td> <td>35 minutes</td> </tr> </tbody> </table> <p>Pour les applications à -10 °C (14 °F), entreposer les cartouches à 5 °C (41 °F)</p> <p><small>Les propriétés des produits reflètent généralement des moyennes obtenues en laboratoire. Certaines variations peuvent se produire au chantier sous l'influence de conditions environnementales locales et de facteurs tels que la préparation, l'application, le mûrissement et les méthodes de tests des produits.</small></p>			Vitesse de polymérisation	Températures	Temps ouvert T <sub>gel</sub>	Temps de mûrissement T <sub>cur</sub>		- 10 °C (14 °F)	30 minutes	24 heures		5 °C (41 °F)	18 minutes	145 minutes		10 °C (50 °F)	10 minutes	85 minutes		20 °C (68 °F)	6 minutes	50 minutes		30 °C (86 °F)	4 minutes	35 minutes
Vitesse de polymérisation	Températures	Temps ouvert T <sub>gel</sub>	Temps de mûrissement T <sub>cur</sub>																								
	- 10 °C (14 °F)	30 minutes	24 heures																								
	5 °C (41 °F)	18 minutes	145 minutes																								
	10 °C (50 °F)	10 minutes	85 minutes																								
	20 °C (68 °F)	6 minutes	50 minutes																								
	30 °C (86 °F)	4 minutes	35 minutes																								

**Illustration :**

Terminologie et abréviations :

 $h_{ef}$  = Profondeur d'ancrage effective (mm) $f_{cm}$  = Résistance à la compression du béton (N/mm<sup>2</sup>) $S_{cr}$  = Distance entre les ancrages $C_{cr}$  = Distance entre l'ancrage et la rive (mm) $h_o$  = Profondeur du trou (mm) $d_o$  = Diamètre du trou foré (mm) $d$  = Diamètre nominal de la tige / barre (mm) $N_{rk}$  = Effort de traction type (kN) $V_{RK}$  = Effort de cisaillement type (kN) $N_{rec}$  = Charge recommandée = NRK multiplié par le facteur de sécurité total selon les normes locales (kN) $Rf_{cN}$  = Facteur de réduction pour proximité des rives $Rf_{cV}$  = Facteur de réduction pour proximité des rives (cisaillement seulement) $Rf_{sN}$  = Facteur de réduction pour proximité des ancrages (traction seulement) $Rf_{sV}$  = Facteur de réduction pour proximité des ancrages (cisaillement seulement)**Capacité de charge - tiges filetées :**

Tige filetée	Diamètre du trou	Profondeur du trou	Distance requise des rives pour obtenir	Distance requise des rives pour obtenir	Épaisseur min. de l'élément en béton	Charge type dans le béton C 20 / 25	Charge recommandée dans le béton C 20 / 25
d	$d_o$ [mm]	$h_o$ [mm]	$N_{rec}$ $C_{cr}$ [mm]	$N_{rec}$ $S_{cr}$ [mm]	$h_{min}$ [mm]	$N_{rk}$ (kN)	$N_{rec}$ (kN)
M 8	10	80	120	80	110	14,9	5,0
M 10	12	90	135	90	120	24,6	8,2
M 12	14	110	165	110	140	31,3	10,4
M 16	18	125	190	125	165	44,0	14,7
M 20	24	170	255	170	220	63,2	21,6
M 24	26	210	315	210	270	80,3	26,8

**Note :** La capacité de charge des tiges filetées doit être vérifiée. Le trou d'ancrage doit être sec.**Capacité de charge - ancrages pour barres d'armature :**

Exigences - calcul des capacités de charge types

Barre d'armature S500 torsadée

Béton minimum C20 / 25

Diamètre de la barre d'armature d (mm)	6	8	10	12	14	16	20	25
Diamètre du trou $d_o$ (mm)	8	10	12	14	18	20	25	32
Encastrement minimal de l'ancrage $h_{min}$ (mm)	60	80	90	100	115	130	140	150

**Note :** La capacité de charge des tiges filetées doit être vérifiée. Le trou d'ancrage doit être sec.**MODE D'EMPLOI****Préparation de la surface**

La résistance du mortier et du béton doit respecter les exigences. Les substrats ne doivent pas nécessairement avoir mûri pendant 28 jours. Vérifier la résistance du substrat (béton, maçonnerie, pierre naturelle). Effectuer des essais d'arrachement si la résistance du substrat est inconnue. Le trou d'ancrage doit toujours être propre, sec et exempt d'huile, de graisse ou autres contaminants. Débarrasser les trous de toute substance désagrégée.

## Malaxage

Composant A : Composant B = 10:1 en volume

En cas d'interruption des travaux, relâcher la pression et laisser le mélangeur statique en place. Remplacer la buse si celle-ci est obstruée par de la résine durcie.



1 Dévisser le capuchon et enlever.



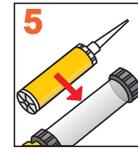
2 Retirer l'embout rouge.



3 Couper la pellicule et enlever l'embout rouge.



4 Visser le mélangeur à la cartouche.



5 Procéder à l'application à l'aide d'un pistolet.

**Remarque :** Il est fortement recommandé de procéder à une purge initiale de produit lorsque le capuchon rouge a été enlevé et avant de fixer le mélangeur statique. On procède en chargeant la cartouche, dont le capuchon a été coupé, dans un pistolet d'application approprié et en appuyant sur la détente jusqu'à ce que les deux composants sortent du pistolet parfaitement mélangés. Cette méthode assure la qualité du matériau et évite tout blocage dans le mélangeur statique tout en facilitant l'application au pistolet.

## Consommation par trou (mL)

La quantité de remplissage est établie sans égard aux pertes. Les pertes peuvent varier de 10 à 50 %. Il est possible de contrôler la quantité de remplissage durant l'injection. Voir l'étiquette du produit. Température du substrat et ambiante: -10 °C (14 °F) min. / 40 °C (104 °F) max.

Ancrage mm	Mèche mm	Profondeur du trou (mm)																	
		8	90	110	120	130	140	160	170	180	200	210	220	240	260	280	300	350	400
8	10	3	4	4	5	5	5	6	6	7	7	7	8	8	9	9	10	11	12
10	12	4	5	5	6	6	6	7	8	8	8	8	9	10	10	11	12	14	15
12	14	5	6	6	6	7	7	8	8	9	10	10	11	11	12	13	14	16	18
14	18	9	10	11	14	14	15	18	19	20	22	23	24	26	28	30	32	37	42
16	18	9	10	11	13	14	15	17	18	19	21	22	23	26	28	30	32	36	40
	20	10	12	12	15	16	17	20	21	22	24	25	26	29	31	33	35	40	46
20	24	12	13	14	15	16	18	22	24	26	28	30	32	36	38	42	48	58	66
	25	18	19	21	23	24	26	30	31	32	36	38	40	44	46	50	54	64	72
24	26	24	25	28	30	33	35	40	43	45	50	55	58	60	65	70	75	100	125

## Application



1 Forer un trou avec une perceuse électrique, selon la profondeur et le diamètre requis. Le diamètre du trou doit convenir aux dimensions de l'ancrage.



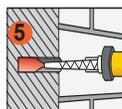
2 Nettoyer le trou avec une brosse ronde (brosser au moins trois (3) fois). Le diamètre de la brosse doit être supérieur à celui du trou.



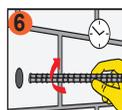
3 Nettoyer le trou à chaque étape, en se servant d'une pompe à air (ou d'air comprimé). Commencer au fond du trou et progresser vers l'ouverture.  
**Important :** employer de l'air sans huile.



4 Pomper environ deux (2) fois jusqu'à ce que les deux composants sortent uniformément mélangés. Ne pas employer ce produit venant d'être purgé. Relâcher la pression et nettoyer l'ouverture de la cartouche avec un linge.



5 Injecter l'adhésif en commençant au fond du trou et en sortant progressivement le mélangeur. Éviter d'emprisonner de l'air. Pour les trous profonds, employer un tube de rallonge.



6 Insérer l'ancrage dans le trou en utilisant un mouvement de rotation. Une certaine quantité d'adhésif doit déborder du trou.  
**Important :** l'ancrage doit être posé durant le temps ouvert.



7 Pendant le durcissement de la résine, ne pas déplacer l'ancrage ou le charger. Nettoyer immédiatement les outils avec le Sika® Epoxy Cleaner. Se laver soigneusement les mains et la peau avec du savon et de l'eau tiède.

8 Pour la pose des ancrages dans les éléments creux (briques ou parpaings), employer des manchons perforés.  
**Note :** ne pas employer un marteau à percussion.

Pose d'ancrages dans des blocs de construction creux (parpaings) :



<b>Nettoyage</b>	Ramasser avec un matériau absorbant. Le produit non-durci s'enlève avec Sika® Epoxy Cleaner. Le produit durci ne pourra s'enlever que mécaniquement. Le produit entièrement mûri peut être traité comme un déchet ménager et disposé en tant que tel et conformément aux règlements locaux.
<b>Restrictions</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Sika AnchorFix®-1 doit être préconditionné entre 5 et 40 °C (41 et 104 °F) avant son application. Plus la température du matériau sera élevée, plus l'application au pistolet sera facile.</li><li>▪ Comme il existe une grande variété de substrats, toujours vérifier la compatibilité de Sika AnchorFix®-1 avec le substrat afin de garantir une résistance au liaisonnement adéquate et qu'aucune tache ou décoloration ne se produise au contact avec le substrat.</li><li>▪ Lorsqu'il a mûri, Sika AnchorFix®-1 a une résistance thermique de 80 °C (176 °F) à court terme (1 à 2 heures) et de 50 °C (122 °F) à long terme.</li></ul>
<b>Santé et sécurité</b>	Pour plus de renseignements et conseils relatifs à la manipulation, l'entreposage et l'élimination des produits chimiques, les utilisateurs doivent consulter la FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ la plus récente du produit contenant les données physiques, écologiques, toxicologiques et autres données portant sur la sécurité.

GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS

Les renseignements et, notamment, les recommandations touchant l'application et l'utilisation ultime des produits Sika sont communiqués de bonne foi, sur la base des connaissances et de l'expérience actuelles de Sika, et concernent les produits entreposés, maniés et appliqués dans des conditions normales, dans le délai d'utilisation prescrit. Dans la pratique, les matériaux, les substrats et les conditions réelles du site peuvent varier de manière substantielle. Par conséquent, Sika n'offre aucune garantie quant à la qualité marchande ou à la convenance à un usage particulier et décline toute responsabilité relativement aux renseignements, aux recommandations et aux conseils fournis. Les droits exclusifs des tiers doivent être respectés. Sika accepte toutes les commandes sous réserve de ses modalités de paiement et de livraison courantes. Les utilisateurs doivent toujours consulter la plus récente version de la Fiche technique du produit qu'ils peuvent obtenir sur demande ou en consultant notre site Internet à [www.sika.ca](http://www.sika.ca).

**SIKA CANADA INC.**  
Siège social  
601, avenue Delmar  
Pointe-Claire, Québec  
H9R 4A9

**Autres sites**  
Toronto  
Edmonton  
Vancouver

**1-800-933-SIKA**  
**[www.sika.ca](http://www.sika.ca)**

Certifié ISO 9001 (CERT-0102780)  
Certifié ISO 14001 (CERT-0102791)